

(54) ELECTRICAL CONTACT MATERIAL FOR SEALING

(11) 57-181342 (A) (43) 8.11.1982 (19) JP
 (21) Appl. No. 56-67500 (22) 2.5.1981
 (71) TANAKA KIKINZOKU KOGYO K.K. (72) FUJIMATSU TAKIGUCHI
 (51) Int. Cl.³. C22C9/00, H01H1/02

PURPOSE: To inexpensively obtain an electrical contact material for sealing with superior melt-sticking resistance and low contact resistance characteristic by mixing copper with titanium oxide in a specified ratio.

CONSTITUTION: A mixture consisting of 3~15wt% titanium oxide and the balance copper is compressed to form a green compact, and the compact is sintered at about 900°C in a vacuum and repeatedly subjected to working and heat treatment to manufacture an electrical contact material. To the copper-titanium oxide may be added a small amount of iron, nickel, cobalt, chromium, manganese or oxide thereof.

(54) ELECTRICAL CONTACT MATERIAL FOR SEALING

(11) 57-181343 (A) (43) 8.11.1982 (19) JP
 (21) Appl. No. 56-67501 (22) 2.5.1981
 (71) TANAKA KIKINZOKU KOGYO K.K. (72) FUJIMATSU TAKIGUCHI
 (51) Int. Cl.³. C22C9/00, H01H1/02

PURPOSE: To inexpensively obtain an electrical contact material for sealing with superior melt-sticking resistance, superior hardly dissipative property and low contact resistance characteristic by mixing copper with manganese oxide in a specified ratio.

CONSTITUTION: A mixture consisting of 3~15wt% manganese oxide and the balance copper is compressed to form a green compact, and the compact is sintered at about 900°C in a vacuum and repeatedly subjected to working and heat treatment to manufacture an electrical contact material. To the copper-manganese oxide may be added a small of iron, nickel, cobalt, chromium, titanium or oxide thereof.

(54) ELECTRICAL CONTACT MATERIAL FOR SEALING

(11) 57-181344 (A) (43) 8.11.1982 (19) JP
 (21) Appl. No. 56-67502 (22) 2.5.1981
 (71) TANAKA KIKINZOKU KOGYO K.K. (72) FUJIMATSU TAKIGUCHI
 (51) Int. Cl.³. C22C9/00, H01H1/02

PURPOSE: To inexpensively obtain an electrical contact material for sealing with superior melt-sticking resistance, superior hardly dissipative property and low contact resistance characteristic by mixing copper with nickel oxide in a specified ratio.

CONSTITUTION: A mixture consisting of 5~25wt% nickel oxide and the balance copper is compressed to form a green compact, and the compact is sintered at about 850°C in a vacuum and repeatedly subjected to working and heat treatment to manufacture an electrical contact material. To the copper-nickel oxide may be added a small amount of iron, cobalt, chromium, manganese, titanium or oxide thereof.

⑨ 日本国特許庁 (JP)
⑩ 公開特許公報 (A)

⑪ 特許出願公開
昭57—181344

⑫ Int. Cl.³
C 22 C 9/00
H 01 H 1/02

識別記号

庁内整理番号
6411—4K
6708—5G

⑬ 公開 昭和57年(1982)11月8日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 3 頁)

⑭ 封入用電気接点材料

⑮ 特 願 昭56—67502
⑯ 出 願 昭56(1981)5月2日
⑰ 発 明 者 滝口藤松

東京都中央区日本橋茅場町2丁

⑱ 出 願 人 田中貴金属工業株式会社
東京都中央区日本橋茅場町2丁
目14番地3

目14番地3 田中貴金属工業株式
会社内

明 細 書

1. 発明の名称

封入用電気接点材料

2. 特許請求の範囲

酸化ニッケル5～25%と残部銅より成る封入用電気接点材料。

3. 発明の詳細な説明

本発明は封入型マグネットスイッチ、封入型ブレーカー、封入型リレー等の電気接点に用いる材料に関する。

従来、マグネットスイッチ、ブレーカー、リレー等の電気接点材料としては、耐磨着性、耐消耗性に優れた銀—酸化カドミウム系が使用されてきたが、何分にも材料が高価である為、低価な銅—酸化カドミウムの使用が考えられていた。

然し、銅—酸化カドミウムは耐磨着性については問題無いが、接触抵抗は銀—酸化カドミウム系に比べて著しく劣いた。これは接点閉鎖時のアークにより、酸化カドミウムが、カドミウムと酸素と分解し、分解した酸素が地の銅を酸化させてしま

い、このため、接触抵抗が高く、不安定になる。そしてこのような接触抵抗が高く、不安定な状態は1.0～400Aという中電流域での使用に於いて顕著に現われる。

本発明はかかる問題を解消すべくなされたものであり、高価な銀—酸化カドミウム系より成る電気接点材料と同等の低接触抵抗、耐磨着性、耐消耗性に優れた封入用電気接点材料として、前記銅—酸化カドミウムより成る封入用電気接点材料にかわる封入用電気接点材料を提供せんとするものである。

本発明の封入用電気接点材料は、酸化ニッケル5～25%と残部銅より成るものである。

本発明の封入用電気接点材料は、従来考えられていた銅—酸化カドミウムより成る封入用電気接点材料中の酸化カドミウムを酸化ニッケルに代えたもので、その添加量を酸化ニッケル5～25%とした理由は、接点閉鎖時のアークにより、酸化カドミウムよりも分解しにくい酸化ニッケルを用い、銅の地の酸化を防止し、接触抵抗を安定させ

る為で、酸化ニッケル5%。未満では耐腐蝕性が不十分であり、また酸化ニッケル25%を超えると酸化ニッケルにより耐腐蝕抵抗が高く、不安定になるからである。上記成分範囲内であれば、銅-酸化ニッケルに更に少量の鉄、コバルト、クロム、マンガン、チタニウム又はこれらの酸化物を添加しても特性は阻害されないものである。

以下本発明の封入用電気接点材料の効果を明瞭ならしめる為、その具体的な実施例の封入用電気接点材料と従来例の封入用電気接点材料により作った封入用電気接点の耐腐蝕性、耐消耗性及び接触抵抗について述べる。

〔実施例1〕

重量比で銅粉末92%、酸化ニッケル粉末8%を混合圧縮して30mm口×150mm²の圧粉体を作り、これを真空中850℃で焼結し、然る後磨ロール加工と真空中850℃の熱処理を繰返し、10mm口の棒になったところで真空中850℃で熱処理し、スエーシング加工と真空中850℃の熱処理を繰返して8.5mm径の銅-酸化ニッケル5%

より成る棒材とした。

〔実施例2〕

重量比で銅粉末80%、酸化ニッケル粉末20%を混合圧縮して30mm口×150mm²の圧粉体を作り、これを窒素ガス雰囲気中850℃で焼結し、然る後磨ロール加工と窒素ガス雰囲気中850℃の熱処理を繰返し、10mm口の棒になったところで、窒素ガス雰囲気中850℃で熱処理し、スエーシング加工と窒素ガス雰囲気中850℃の熱処理を繰返して8.5mm径の銅-酸化ニッケル20%より成る棒材とした。

〔従来例1〕

Cu粉末88%とCdO粉末12%を混合圧縮して30mm口×150mm²の圧粉体を作り、これを窒素ガス雰囲気中830℃で焼結し、然る後磨ロール加工と窒素ガス雰囲気中830℃の熱処理を繰返し、10mm口の棒となったところで、窒素ガス雰囲気中830℃で熱処理し、スエーシング加工と窒素ガス雰囲気中830℃の熱処理を繰返して8.5mm径のCu-CdO12%より成る棒

材とした。

〔従来例2〕

Ag中にCd12.5%、Zn1.5%を溶解してAg-Cd-Zn合金の2.3mm径×2.3mm²の粒を作り、これを窒素ガス雰囲気中8気圧、800℃で内部酸化してAg-CdO13.5%-ZnO2%の粒となし、然る後この粒を圧縮、焼結、押出加工し、次いで引加工と大気中700℃の熱処理を繰返して8.5mm径のAg-CdO13.5%-ZnO2%より成る棒材とした。

然してこれら実施例1、2及び従来例1、2の棒材を長さ1.5mmに切断して市販のマグネットスイッチにろう付し、これを夫々真空又は不活性ガス(N₂, Ar, N₂-H₂, Ar-H₂, He, N₂-O₂, Ar-O₂, CO₂, N₂-CO₂, Ar-CO₂, CO₂-O₂)充填容器、本例ではArガス充填容器中に封入して下記の試験条件にて開始試験を行ない、封入用電気接点の磨耗回数、消耗量を測定した処、下記の表に示すような結果を得た。

試験条件

固定接点	8.5mm径×1.5mm ²
可動接点	8.5mm径×1.5mm ² (30mmR付)
電圧	200V
周波数	50Hz
負荷	誘導負荷
電流	投入時165A(0.1秒) 遮断時33A(1.1秒)
力率	投入時0.4
開閉頻度	20回/分
通電時間	1.2秒
休止時間	1.8秒

	成分組成(%)					5万回 磨耗回数		消耗量(mg)		接触抵抗(mΩ)	
	Ag	Cu	Cd	Ni	ZnO	5万回	10万回	5万回	10万回	5万回	10万回
実施例1		焼却		80		0	12.6	25.3	5.5	15.5	
#2		#		200		0	15.0	33.4	8.0	19.5	
従来例1		#	12			0	35.5	81.6	25.0	75.5	
#2	焼却		13.5		2	0	10.3	21.4	5.0	15.0	

上記の表で明らかなように実施例1、2のマグネットスイッチに於ける電気接点は、165Aという中電流域で従来例1のマグネットスイッチに於ける電気接点と同等の溶着回数が少なく、消耗量及び接触抵抗については一般と低い。また従来例2のマグネットスイッチに於ける高価な電気接点と同等に溶着回数ならびに消耗量が少なく且つ接触抵抗も低く、耐溶着性、耐消耗性及び接触抵抗特性に優れていることが判る。

以上詳記した通り本発明の封入用電気接点材料は、安価な材料であって、しかも銀-酸化カドミウム系より成る高価な封入用電気接点材料と同等の優れた耐溶着性、耐消耗性及び低接触抵抗特性を有するので、これにとって代わることのできる画期的な封入用電気接点材料といえる。

出 願 人 田中貴金属工業株式会社